

LNM 309LSi

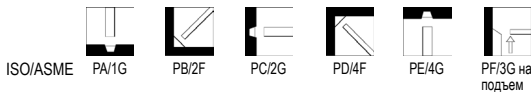
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER309LSi
ISO 14343-A - G 23 12 LSi

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки соединений из нержавеющей и углеродистой стали
Имеет повышенное содержание кремния для улучшенного смачивания

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M12 Смешанный газ Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	1,8	0,8	23,3	13,8	0,14

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						-20°C	+20°C
	M12	ПС	436	582	37	80	87

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS
Коррозионностойкие лакированные стали			
	X2 CrNiN 18-10	1,4311	(TP)304LN
	X2 CrNi 19-11	1,4306	(TP)304L
	X4 CrNi 18-10	1,4301	CF-3 (TP)304
			S30453 S30403 J92500 S30400

Разнородные соединения (между углеродистой и нержавеющей сталью)
Наплавка на углеродистую и нержавеющую сталь

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца: Кассета BS300, 15 кг	X	X	X	X
Бочка Accutrak, 250 кг		X	X	

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 309LSi: вер. EN 22

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).